

Extrusion mit THERMOLAST K: Werkzeug

1. Extrusionswerkzeug

Zur Verarbeitung von THERMOLAST K sind grundsätzlich für viele Anwendungen einfache Matrizenwerkzeuge ausreichend. Hierbei sollte die Bügelzone möglichst kurz gehalten werden, d.h. max. 3 – 4 mm. Dies gilt insbesondere, wenn die Oberflächen des Werkzeugs nicht ausreichend poliert sind.

Aufwendige Mehrplattenwerkzeuge mit entsprechenden Fließkorrekturen, zeigen vor allem Vorteile im Extrusionsverhalten durch einen geringeren Längsschrumpf und weniger Verzug der Profile. Außerdem lassen sich hier höhere Produktionsgeschwindigkeiten realisieren. Bei Hohlkammerprofilen ist es vorteilhaft mit Luftunterstützung zu arbeiten.

2. Werkzeugtemperatur

Generell werden optimale physikalische Eigenschaften des Fertigteils mit einer Werkzeugtemperatur zwischen 185 - 200° C erzielt.

Mehr Informationen, insbesondere auch für die Coextrusion, sind in der Verarbeitungsübersicht im Anhang zu finden. Im Einzelfall gibt unsere Anwendungstechnik gerne Auskunft.